

TECHNIQUES de TRANSFORMATION EXTRUSION - TUBES

OBJECTIFS

Permettre aux participants de connaître et d'être capable de régler et de paramétrer une machine d'extrusion tube.
L'objectif est d'employer une méthode d'analyse logique, d'appliquer une démarche face à des situations complexes et maîtriser les défauts ainsi que les paramètres.
Cette formation permettra à l'apprenant d'acquérir une autonomie pour les réglages d'une machine de production.

PUBLIC

Régleurs, Techniciens de production ou toutes personnes désirant se perfectionner ou acquérir les compétences nécessaires au métier de régleur sur machine d'extrusion tube.

PRÉ REQUIS

Sans pré-requis

NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de 4 personnes maximum.

CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION

Les techniques de fonctionnement d'une extrudeuse.

Conception des machines.
Principes de fonctionnement.

Paramètres extrudeuse.

Plastification et écoulement de la matière au niveau de l'extrudeuse et de la filière.

Paramétrages machines.

Traitement des non-conformités produits tels que :

- défaut de résistance.
- rupture au choc.
- pompage
- instabilité d'écoulement.
- changement et mauvaise répartition de la couleur etc...

Productivité des machines.

Définition du cycle machine (temps, retard, vitesse, etc...).

Elaboration d'un synoptique d'un cycle machine.

Optimisation du process de fabrication :

- débit faible.
- fossettes.
- poids au mètre trop faible / trop élevé.
- gauchissement.
- multiples défauts.
- combinaisons de défauts divers.
- dérive de différents paramètres.

Application pratique « Optimisation de ligne » et « Situations évolutives ».



DUREE

5 jours, 35 heures

LIEU

- En centre ou en entreprise.

PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE

La formation est dispensée par un animateur compétent, qualifié et expérimenté, avec dossier technique et poste de travail correspondant à une situation réelle pour l'apprenant.

Transfert de compétence avec application pratique en atelier

L'évolution du programme sera à l'appréciation de l'animateur en fonction des besoins.

Documentation technique remise lors de la formation à chaque stagiaire.

Validation des Acquis

À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.

CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION SUITE

Refroidissement et mise en forme du profilé.

Principe de réglage.

Traitement des non-conformités produits tels que :

- pli longitudinal.
- ovalisation.
- rupture au choc.
- cintrage.
- déformation.
- retrait non conforme.
- ondulations concentriques.

Le flux des matières.

Systèmes des flux matières.

Le doseur - mélangeur.

Instructions de changement de matière et / ou de couleur (master batch).

Optimisation du changement de matière et / ou de couleur (master batch).

Instructions de réglage

Défauts de surface.

Défauts de surface visuels sur le produit :

- points noirs.
- trainée de dégradation.
- rayures.
- finition terne.
- surface trop brillante.
- pollution matière, etc...

Réglage et nettoyage de la filière.

Aide à la résolution de problèmes.

Electriques, mécaniques, hydrauliques, pneumatiques.

Optimisation du process et traitement des non-conformités produits tels que :

- instabilité d'écoulement.
- mauvaise répartition de la couleur.
- bulles.
- cintrage.
- plis divers.
- rupture au choc.
- déformation.
- pompage.

Application pratique « Résolution logique de défauts ».

